

「製造拠点省力化機器導入促進事業」（札幌市補助事業） 補助金交付決定事業者一覧 < 14件 >

No.	企業・団体名	事業計画名	事業の概要
1	株式会社イチムラ	工場内リアルタイム情報伝達体制、段取り時間削減による省力化プロジェクト	工場内作業者の高齢化・担い手不足が続く中、コロナ禍の売上減少対策として新規顧客獲得や新アイテム投入を行ってきたが、工場内における指示・伝達・報告・加工データ等、書面での情報伝達の負担が増加している。この作業手間が機械設備の稼働率を大きく低下させ、作業時間増加に繋がっていた。 本事業では、工場内における紙のやり取りや人の往来、重複作業といったこれまで見過ごしてきた「ムダ」「ムラ」に着目し、生産（工場）用の新規サーバー導入により、工場内における指示・伝達・報告、加工データの保存管理、ISO・JIS書類・検査記録等をデジタル化し、人手に過度に依存しなくとも、工場機械設備の稼働率が向上する生産体制の構築を進める。
2	株式会社エフケー	生産ラインの自動化による品質・生産性の向上と多様な人材の確保	当社は、業務用カット野菜の製造を主な業務として今年28年になる会社である。 当社が培ってきた多様なニーズへの柔軟な対応力を評価いただき、スーパー等小売業態での製造も順調に拡大している。このような優位性がある一方、近年危機管理による異物混入防止策強化の要望に対応するため点検作業の工程が増加している。 スライサーの導入により、手作業から機械への工程変更による生産性向上を可能とする。
3	及川鉄工株式会社	生産現場を繋ぐ【見える化「見えるか？」】遠隔臨場による生産管理	弊社生産現場において、近年追加や変更の対応が非常に増えている。流動的な受注に加えて、製作内容の追加や変更などに対応するための管理業務が非常に繁忙化している。そこで生産現場と管理者を繋ぐ遠隔臨場により、現場にいないと分からぬ様々な問題や事象を離れた場所でも管理精度を上げ、且つ生産現場の管理者による回答待ちなどのリードタイムを減少させていくことが本事業の狙いとなっている。
4	株式会社岡田建具製作所	家具製造用3D・CAD/CAM ソフト利用による建具製造の省力化	2019年に5軸NC加工機と3D・CAD/CAMソフト「PITHA」を家具製造工程に導入。 同ソフトの建具製造工程での利用に取組んでいるが、建具製造用NC加工機の加工指示ソフトとは互換性がなく、「PYTHA」でデータを構築しても、あらためてプログラム化する二度手間が発生し効果は望めない。本事業では、両ソフトを連絡するソフト「DDX Easy WOOD（以降DDXと表記する）」を導入し、主力製品である建具製造の省力化を実現する。
5	株式会社FJコンポジット	電気自動車(EV)向け放熱材料の検査効率向上	弊社は電気自動車のパワーデバイス用のヒートシンク(Conductive Spacer)の開発を行い、2022年から量産をしている。この放熱材料はS-CMC(特許・商標登録済み)と呼ばれ、銅箔とモリブデン箔を多層構造にして一体化したクラッド材であり、現在毎月200万個程度製造している。さらに、現在の取引先からの要請により、2030年まで3億個以上の発注が確定しているのみならず、今後電気自動車の普及に伴い、その数量は倍増する見込みであり、生産性向上および省人化への取り組みが必須となっているため、人工を要する検査工程の省人化に取り組む。
6	札幌ボーデー工業株式会社	ターレットパンチプレス工程の省力化	部品製造工程の最上流である、ターレットパンチプレスによる鋼板の打ち抜き工程が重筋作業となっており、工程のユニバーサル化を阻んでいる。使い勝手の良い鋼板移動用台車を開発・投入し、将来的には工程に女性、シニアを投入できるようにして人手不足を解消したい。 今回の取組では、業務改善の指導を受けていたトヨタ自動車北海道さまに治具(台車)を外注したが、次年度以降は内製できるようノウハウを吸収したい。また、改善のツール、手法についてもノウハウを吸収し社内に広める。
7	三晃化学株式会社	手選別からAI自動選別機器活用による省力生産・加工モデルの構築	食料品の製造・加工現場では対象物が不定形であることや製品単価が比較的安価で付加価値が低いことから、加工・選別・検査等の複数工程で人に依存した作業がいくつも存在している。 本事業では、当社が2012年より新規事業として取り組んでいる北海道十勝産ペポカボチャの「種」の生産を題材とし、人手作業で特に時間を要している選別工程について、AI選別機を導入することで、人に過度に依存しない食品加工モデルの構築を目指す。
8	株式会社トップ・ラン	商品情報自動印字化計画	現在弊社ではスーパー・コンビニ等向けにカット野菜を1日/40,000パック～50,000パック製造しております。そのうち6,000パック～7,000パックの商品情報をラベル(シール)に印字し、それを商品に貼り付けている状態です。この商品にラベルを貼り付けるという作業が非常に職人的な要素を持った作業気質があり、誰がやっても出来るという訳ではありません。この状況を打破・改善する為、下記の機械を導入し、職人的な要素を持った作業を誰が行っても出来る作業に変更し持続可能な生産体制の構築及び生産性向上に向けて取り組んでいきたいと考えます。
9	富士屋鉄工株式会社	工場の省力化に向けたファーストステッププロジェクト	弊社工場では口頭・紙での業務コミュニケーションが主体でノウハウやデータの蓄積が乏しく、無意識の無駄やムラが多く発生している。また、社員の高齢化や担い手不足が進行する中、弊社では現状業務の課題整理を行い、デジタル技術の活用による省力化プロジェクトに着手。本事業では石狩工場のネットワーク環境を整備し、リアルタイムな社内の情報伝達手段を構築することで限られた社員で生産性を維持・増強する生産体制を築くべく、本事業を効率化への第一歩として取組むものであります。
10	有限会社北海化成工業所	プラスチック原料搬送の機械化による省力化とリサイクル促進	当社は創業以来50年にわたり、リサイクル原料により雪かきスコップ、ソリなどのプラスチック製品を製造している（塩化ビニル製品約100t、ポリエチレン製品約50t）。製品の評価は高いものの、成型機械への原料投入や社内でのリサイクル材回収が人力のため多数の労力を要し、製造機会の損失、低利益の原因となっている。よって、原材料の搬送を機械化することで省力化を図り、さらなる受注増、新製品開発に繋げるものとする。
11	北海道ワイン株式会社	ピッキングリフト導入で作業の省力化を実現～高付加価値ワインの提供へ	製造業務の付随業務として工場内作業者はワインのピッキング作業も行っており、近年商品アイテムの増加に伴い作業に手間と時間がとられ、その改善が課題となっている。倉庫の棚の1段目をピッキング作業に使い、ワインを保管している2段目3段目から脚立やリフトを使ってワインを補充している。ピッキングリフトの導入によりワインの積み下ろしが容易になるだけでなく、2段目3段目を使ってのピッキング作業も可能となる事から作業の省力化と生産性向上が大いに期待出来、空いた作業時間を有効活用していきたい。
12	有限会社前川機械工作所	生産管理の情報共有システム導入による省力化事業	顧客開拓による新規部品加工が増加したことにより、生産管理に掛かる作業時間短縮が課題である。そのため、製造指示管理・スケジュール管理の情報共有が可能となるシステムとして、デジタルホワイトボード1台と各作業者用タブレット4台を導入する。導入後、作業時間が年間約605時間削減され、省力化の効果見込まれる。
13	株式会社丸一土井水産	機械化で世界へ北海道の味を	慢性的な人員不足と、生産数の増加により、作業員一人当たりの負荷が大きくなってしまっており、現在は台車等で数回に分けて搬入・搬出している荷物を、半自動リフトにて作業を行うことで作業時間の短縮と人員的な負担を大幅に軽減されることが期待される。 また、空いた時間を利用して別の作業へ入りサポートすることも可能になることから、人員不足の問題も緩和され作業効率が上がることが見込まれる。
14	株式会社ワールド山内	作業分析を反映した作業手順習得による生産性向上対策	より効率的・効果的な作業手順習得を目指し、新人が動画にて作業手順を見て学べる環境を構築する。具体的には、工場内の標準化された作業内容を動画にて撮影し、新人が作業の合間に確認・習得することができる形式とする。これは当社の現状として新人作業者が上司から常に十分なサポートを受けながら作業を進められる状況にはないことから、双方の都合を合わせなくとも技術習得が進められる環境を整える。導入は①撮影器材、②編集ソフト、③閲覧機器を予定している。

※五十音順